

## **BAB IV**

### **PAPARAN DATA DAN PEMBAHASAN HASIL PENELITIAN**

#### **1.1 Paparan Data Hasil Penelitian**

##### **1.1.1 Sejarah PT Romi Violeta Sidoarjo**

**PT. ROMI VIOLETA** adalah salah satu perusahaan mebel di Indonesia, dengan spesialisasi produk di bidang rotan dan kayu; yang menawarkan ke pasar dunia. Jenis produk solid rotan, mebel kayu knock down(K/D), mebel dalam ruang (Indoor), mebel metal ringan dan assesori decorative lainnya.

Didirikan pada tahun 1982, perusahaan beroperasi di area seluas 3000 meter persegi terletak di Kompleks Industrial Rungkut (SIER) dengan jumlah pekerja 250 orang. Pada tanggal 6 September 1987, PT. Romi Violeta menjadi anggota Group Ometraco, sebuah konglomerasi dengan 36 perusahaan bisnis yang tidak saja beroperasi di wilayah Indonesia akan tetapi juga beroperasi di wilayah Asia dan Amerika Serikat. Untuk memenuhi kebutuhan pertumbuhan, perusahaan meningkatkan fasilitas dengan memindahkan lokasi ke Buduran, Sidoarjo dengan luas area perusahaan 49.500 meter persegi di dalamnya termasuk 24.000 meter persegi area produksi dengan SIUP Nomor : 408/13-17/PB/VII/1991, tertanggal, 17 Juni 1991.

Perusahaan baru ini lokasinya lebih kurang 15 menit dari Bandara Internasional Juanda, Surabaya dan terhubung dengan jalan bebas hambatan menuju Pelabuhan Tanjung Perak, Surabaya, pelabuhan terbesar kedua di Indonesia.

**PT. ROMI VIOLETA** saat ini adalah salah satu Group dari pada PT. Japfa Comfeed Indonesia Tbk “**Menjunjung Kebersamaan Mengedepankan Mutu Untuk Kemajuan**” dengan motto seperti ini diharapkan dapat menjadi gambaran budaya kerja perusahaan dan

karyawan yang berada didalamnya. Semua itu akan lebih jelas dalam arahan dan tuntunan perjalanan kami dalam menjalankan roda bisnis di era globalisasi yang menuntut pelayanan prima dan profesionalisme untuk mencapai kepuasan pelanggan.

#### **1.1.2 Visi Misi PT Romi Violeta Sidoarjo**

##### **VISI :**

*Menjadi pandangan dalam berusaha dengan tataran yang tak terpisahkan dalam hal kuantitas dan kualitas untuk menciptakan budaya perusahaan yang berbasis pada jaminan kualitas yang unggul dibidang penelitian / pengembangan, proses produksi, pelayanan pelanggan, dan evaluasi diri (continual improvement).*

##### **MISI :**

*Mendorong semua bagian, unit, dan elemen untuk mencapai prestasi tertinggi dalam hal kinerja dan etika dengan potensi kualitas sumber daya manusia (SDM) melalui pembelajaran dan pelatihan, pekerjaan yang dapat dipertanggung jawabkan, kepekaan terhadap lingkungan, dan sistem informasi manajemen dengan berbasis pada jaminan kualitas produk.*

##### **TUJUAN :**

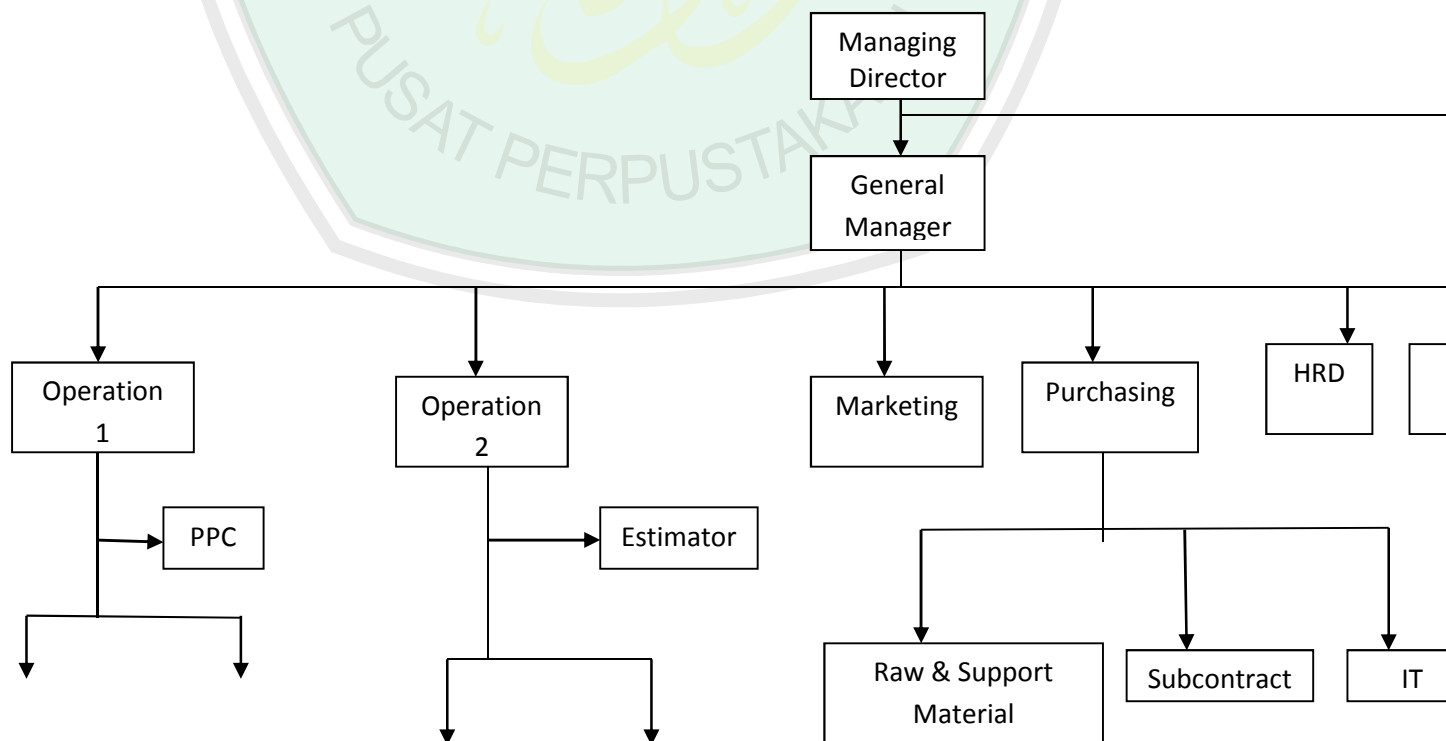
Mengembangkan budaya kerja yang berorientasi kepada mutu, sikap kompetisi secara sehat dan bersinergi untuk mencapai tujuan organisasi dengan cara : ~ penilaian diri, membandingkan diri secara internal maupun eksternal menjadi kebutuhan bagi organisasi yang terkait. ~ konsep jaminan mutu merupakan kegiatan yang berkelanjutan berdasarkan siklus P-L-O-D-C-M ( Plan - Lead - Organize - Delegate - Control - Motivate ) untuk mencapai prestasi mutu yang lebih baik.

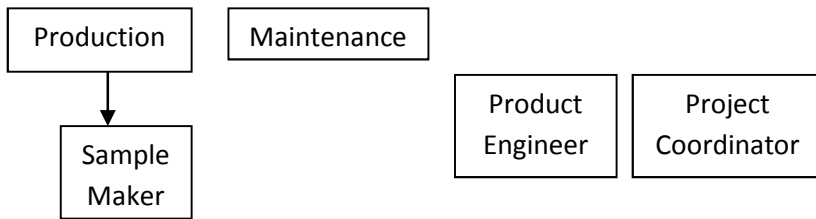
##### **STRATEGI :**

Membangun budaya organisasi ( Corporate culture ), meningkatkan kualitas Sumber Daya Manusia ( SDM ), memodernisasi manajemen informasi, membangun citra dan memperkuat jaringan kerja. Dengan menggunakan mesin yang modern, pengawasan kualitas yang ketat dan kombinasi dari teknik proses terbaik serta ditunjang tenaga kerja yang berkemampuan sebanyak 181 tenaga kerja menjamin bahwa produk yang dihasilkan akan memenuhi standard serta berkualitas tinggi yang telah ditentukan.

Pada bulan Oktober tahun 2003, **PT. ROMI VIOLETA** telah melaksanakan ISO 9001:2000 dan saat ISO 9001:2008 untuk melanjutkan janjinya terhadap peningkatan produktifitas melalui sistem manajemen mutu. Hal ini tentunya sejalan, lebih mendukung dan memantapkan tujuan dan strategi perusahaan dalam melangkah di era globalisasi yang penuh tantangan dan persaingan/kompetisi.

### 1.1.3 Struktur Organisasi PT Romi Violeta Sidoarjo





#### 1.1.4 Job Description

##### 1. Managing Director

Jenjang tertinggi dalam perusahaan (eksekutif) atau administrator yang diberi tanggung jawab untuk mengatur keseluruhan suatu organisasi. Seseorang yang ditunjuk sebagai CEO dalam sebuah korporasi, perusahaan, organisasi, atau lembaga biasanya melapor pada dewan direktur. Bertugas sebagai seorang komunikator, pengambil keputusan, pemimpin, pengelola (manajer), dan eksekutor. Peran komunikator melibatkan pers dan seisi dunia luar, serta manajemen dan karyawan organisasi; peran pengambil keputusan mencakup keputusan tingkat tinggi terkait kebijakan dan strategi.

##### 2. General Manager

Bertanggung jawab kepada seluruh aktivitas kelembagaan baik kepada jajaran keredaksionalan maupun kepada non redaksional serta divisi-divisi lainnya atau melalui antar lembaga dan termasuk secara hukum (mengacu kepada UU No.40/1999 tentang pers). Dalam kewenangannya Pemimpin Umum / Penanggung Jawab dapat mengangkat seorang Pemimpin Redaksi / Wakil Pemimpin Redaksi beserta jajaran kebawahnya serta Pemimpin Perusahaan dan jajarannya. Mempunyai tugas untuk menentukan atau menolak segala bentuk persoalan baik yang menyangkut personalia administrasi baik sektor redaksional maupun non redaksional dan sebagai penentu kebijaksanaan sentral. Berhak untuk melakukan revisi manajerial. Wakil Pemimpin Umum Jika Pemimpin Umum berhalangan atau adanya keperluan lain yang bersifat prinsipil maka wakil. Pemimpin Umum dapat mewakili tugas dan tanggung jawab Pemimpin Umum apabila diberi mandat secara tertulis. Melakukan monitoring segala aktivitas personal di lapangan dan menampung segala bentuk persoalan terutama yang menyangkut mekanisme kerja. Melakukan pembinaan rutin terhadap keberadaan personal serta bertanggung jawab terhadap tata nkerja sektor Litbang, hukum, personalia dan manager produksi termasuk divisi khusus keuangan selanjutnya melaporkan kepada Pemimpin Umum.

### **3. Operation 1**

Menyusun rencana kerja, anggaran, serta melakukan monitoring, pengendalian dan pelaporannya. Memimpin dan mengorganisasi semua SDM Divisi Operation dan Production untuk mencapai target produktivitas operasional dan efisiensi biaya. Bertanggung jawab atas peningkatan pendapatan perusahaan dan citra perusahaan

### **4. Operation 2**

Menyusun rencana kerja, anggaran, serta melakukan monitoring, pengendalian dan pelaporannya Memimpin dan mengorganisasi semua SDM Divisi Operation dan Production untuk mencapai target produktivitas operasional dan efisiensi biaya. Bertanggung jawab atas peningkatan pendapatan perusahaan dan citra perusahaan.

## **5. Marketing**

Menyusun marketing plan dan langkah yang diperlukan untuk merealisasikannya. Menganalisa dan mengembangkan strategi marketing

## **6. HRD**

HRD atau Human Resources Development, adalah sebuah bagian atau departemen perusahaan yang tugas utamanya mengelola sumber daya manusia di dalam perusahaan, dimulai dari tugas perencanaan yang sering disebut HR Planning, perekrutan yang sering disebut Recruitment & Selection, pengembangan yang sering disebut Training & Development, Pengelolaan Kinerja yang sering disebut Performance Management, penggajian yang sering disebut Compensation & Benefit dan membina hubungan kerja yang sering disebut dengan istilah Industrial Relation atau hubungan Industrial.

## **7. Finance & Accounting**

Mampu menyusun strategi bisnis dari keuangan perusahaan Mengelola cashflow budget dan tax perusahaan. Menyusun dan menganalisa Laporan keuangan perusahaan Mengelola cashflow dan membuat budget perusahaan. Mengelola aspek perpajakan dan juga pemeriksaan pajak perusahaan

## **8. QA**

a. Audit internal

QA melakukan evaluasi kerja kesemua bagian/departemen yang ada. Saat ini audit internal masih terbatas pada departemen yang berada dibawah plant manager.

b. Audit eksternal

Dilakukan terhadap supplier / pemasok baik bahan baku obat maupun bahan kemas. Saat ini departemen QA belum melakukan vendor audit karena terbatasnya SDM yang ada. Untuk memilih supplier yang dapat dipakai maka QA membuat Protap Kriteria Pemasok.

c. Inspeksi diri

Merupakan penilaian secara jujur terhadap kinerja perusahaan khususnya departemen yang berada dibawah plant manager. Dari hasil penilaian yang diperoleh maka dilakukan evaluasi dan disusun langkah-langkah untuk perbaikan. Inspeksi diri secara umum dilakukan setiap 6 bulan sekali dan juga diwaktu-waktu tertentu sesuai kebijakan perusahaan.

d. Pelatihan karyawan dan staf

Dalam hal ini QA bekerja sama dengan manajer yang bersangkutan. Sebelum pelatihan, QA melakukan evaluasi terhadap materi yang akan diberikan. Untuk mengukur tingkat keberhasilan pelatihan dilakukan pos test dan pengawasan kerja.

e. Pemantauan terhadap penyimpangan

Apabila terjadi penyimpangan pada proses produksi maka QA turut serta dalam mengatasi permasalahan yang ada.

Pelatihan tim penanganan penyimpangan

Pelatihan kepada tim penanganan penyimpangan dilakukan bersana-sama dengan manajer yang bersangkutan.

f. Tren analisis terhadap produk bermasalah

Setiap tahun dilakukan analisis terhadap produk-produk yang sering bermasalah kemudian dilakukan evaluasi. Hasil evaluasi dapat digunakan untuk dilakukan penanganan sesuai dengan permasalahan yang dihadapi.

g. Pembuatan prosedur tetap.

Bersama departemen terkait QA membuat prosedur tetap sebagai petunjuk operasional. Protap bersifat singkat, jelas dan mudah dimengerti oleh operator dari berbagai latar belakang pendidikan, tidak perlu menggunakan pendekatan ilmiah yang terlalu rumit, serta gaya penulisan dan tata bahasa yang digunakan mudah dimengerti oleh operator. Hal-hal yang perlu diperhatikan dalam pembuatan protap diantaranya sistem penomoran dokumen, kode-kode dokumen berdasarkan pengelompokan dokumen serta pendistribusian dan penyimpanan protap.

h. Validasi

QA Manager menjadi ketua komite validasi dengan anggota berasal dari bagian Produksi, QC/IPC, Teknik, R&D, dan bagian lain yang terkait, sesuai dengan jenis pelaksanaan validasi/kualifikasi yang dilakukan. Komite validasi merupakan sebuah *team* (kelompok) yang bertanggung jawab terhadap pelaksanaan program validasi/ kualifikasi dalam industri farmasi yang bersangkutan.

Komite validasi bertanggung jawab untuk melaksanakan seluruh program validasi sesuai dengan jadwal seperti yang telah tertera pada rencana induk validasi (RIV). Komite validasi ini selanjutnya terbagi menjadi beberapa kelompok kerja (*task force*) sesuai dengan ruang lingkup dan pelaksanaan validasi. Misalnya dalam pelaksanaan kualifikasi mesin/peralatan penunjang, maka kelompok kerja terdiri dari departemen QA dan departemen teknik (kadang-kadang juga departemen produksi dan R&D), sedangkan



untuk validasi metode analisa, maka kelompok kerja terdiri dari departemen QA, departemen QC (kadang-kadang juga departemen R&D). Namun demikian secara umum, departemen QA merupakan penanggung jawab dari keseluruhan pelaksanaan program validasi pada industri farmasi tersebut.

## **9. PPC**

Perencanaan pengendalian produksi meliputi proses perakitan dari bahan-bahan, mesin-mesin dan peralatan lain serta modal yang diperlukan untuk memproduksi dalam periode tertentu yang selanjutnya dilakukan proses penyimpanan sampai proses produksi. PPC mengatur aliran material dari proses produksi mulai bahan mentah sampai produk jadi bahkan sampai produk diterima konsumen. Dengan melakukan PPC yang optimal perusahaan akan mendapatkan keuntungan maksimal serta menguasai pasar tertentu

## **10. Estimator**

Menganalisis pekerjaan, Menganalisis kapasitas mesin, Menetapkan proses produksi, Memilih mesin sesuai spesifikasi pekerjaan, Menetapkan spesifikasi pekerjaan yang diterima, Mencari informasi perkembangan harga bahan Menetapkan harga pokok, Memberikan alternatif harga kepada pimpinan

## **11. Production**

- a. Bekerja sama dengan kepala bagian PPC dalam penyusunan rencana dan jadwal produksi.
- b. Mengkoordinir dan mengawasi serta memberikan pengarahan kerja kepada setiap seksi di bawahnya untuk menjamin terlaksananya kesinambungan dalam proses produksi.

- c. Memonitor pelaksanaan rencana produksi agar dapat dicapai hasil produksi sesuai jadwal, volume, dan mutu yang ditetapkan.
- d. Bertanggung jawab atas pengendalian bahan baku dan efisiensi penggunaan tenaga kerja, mesin, dan peralatan.
- e. Selalu menjaga agar fasilitas produksi berfungsi sebagaimana mestinya.
- f. Selalu berusaha untuk meningkatkan keterampilan setiap penanggung jawab dan karyawan di bawah tanggung jawabnya dengan memanfaatkan tenaga ahli yang didatangkan oleh perusahaan.
- g. Membantu supervisor listrik, bengkel, mekanik dalam pemeliharaan semua instalasi yang ada di pabrik.
- h. Membuat laporan harian dan berkala mengenai kegiatan di bagiannya sesuai dengan sistem pelaporan yang berlaku.
- i. Berusaha mencari cara-cara penekanan biaya dan metode perbaikan kerja yang lebih efisien.
- j. Menjaga disiplin kerja dan menilai prestasi kerja bawahannya secara berkala.
- k. Melakukan penilaian terhadap prestasi kerja bawahannya secara berkala.
- l. Melaksanakan tugas-tugas lain yang diberikan oleh manager produksi.

## **12. Maintenance**

Seorang pegawai yang dikatakan sebagai maintenance manager ialah orang yang memiliki tugas untuk mengawasi pelaksanaan pekerjaan – pekerjaan pemeliharaan terhadap seluruh peralatan, proses penggunaan alat sampai dengan utilitasnya Tanggung jawab serta tugas yang dimiliki oleh seorang maintenance manager haruslah dijalankan secara seimbang agar perjalanan proses kinerja perusahaan dapat dilakukan secara lancar

serta tidak amburadul. Semua pekerja memiliki job des yang berbeda – beda begitupun halnya dengan job des maintenance manager yang berbeda dengan karyawan lainnya dalam sebuah perusahaan produksi barang.

### **13. Product Engineer**

- a. Melakukan pengawasan kualitas terhadap line produksi bersama dengan leader QC
- b. Melakukan pengawasan semua kegiatan QA adm, Incoming Inspection, OutGoing Inspection dan Customer Complain.
- c. Menganalisa permasalahan kualitas yang ditemukan dilapangan
- d. Melakukan koordinasi dengan departement terkait terhadap masalah kualitas yang ada
- e. Mengambil keputusan untuk menyelesaikan masalah.
- f. Menjalankan dan Memantau hasil keputusan terhadap kualitas hasil produksi
- g. Menerima keluhan dari Customer Luar
- h. Menganalisa keluhan
- i. Membuat rencana tindakan untuk menghilangkan permasalahan – PICA (Continual Improvement)
- j. Bila perlu, membakukan hasil keputusan dalam sebuah standard
- k. Bila perlu, bekerja sama dengan training dept untuk awareness pada yang membutuhkan melakukan pengawasan terhadap pelaksanaan kalibrasi tools dan equipment
- l. Membuat laporan kualitas mingguan/bulanan
- m. Mengontrol jalannya new project, Modifikasi dan development product sebagai team leader
- n. Memutasi seluruh karyawan staf QA

- o. Menentukan kebutuhan training karyawan departement Quality Engineering dalam rangka peningkatan Kualifikasi dan Kompetensi Karyawan
- p. Memastikan semua proses berjalan sesuai dengan standar
- q. Memastikan semua customer claim sudah ada corrective action -PICA
- r. Memastikan semua proses sudah memiliki standar kerja
- s. Memastikan new project, modification dan development produk berjalan sesuai rencana
- t. Memimpin menyelesaikan masalah pada problem yang berhubungan dengan Quality Product dan Customer Feedback
- u. Berperan sebagai Quality Representative pada PT. Banshu Rubber Indonesia

#### **14. Project Coordinator**

- a. Membuat rencana kerja dan anggaran konstruksi
- b. Mengendalikan seluruh kegiatan konstruksi
- c. Melakukan koordinasi dengan semua pihak terkait
- d. Membangun komunikasi internal dan eksternal
- e. Menetapkan kebutuhan sumber daya
- f. Menentukan alternatif mencapai target
- g. Menyetujui rencana dan metode kerja
- h. Menunjuk pemasok dan subkontraktor
- i. Tercapainya sasaran biaya, mutu,waktu, k3 dan lingkungan
- j. Efisiensi dan efektifitas penggunaan sumber daya
- k. Terkoordinasinya semua pihak terkait
- l. Kepuasan pelanggan

## **15. Raw & Support Material**

- a. Bertanggung jawab terhadap kesesuaian komposisi bahan baku dalam pembuatan kosmetik sebelum dikirim ke factory/manufacturing
- b. Reporting secara berkala sesuai kebutuhan perusahaan
- c. Membantu tugas dan tanggung jawab Supervisor Raw Material warehouse

## **16. Subcontract**

Walaupun kenaikan permintaan jangka panjang bagi barang-barang atau jasa-jasanya telah diantisipasi, suatu perusahaan dapat saja menentang penambahan karyawan. Sebaliknya perusahaan mungkin memilih mengontrakkan pekerjaan itu ke pihak lain (*subcontracting*). Pendekatan ini mempunyai penampilan spesial apabila subkontraktor kenyataannya mempunyai keahlian lebih besar dalam memproduksi barang-barang dan jasa-jasa tertentu. Penerapan cara *subcontracting* ini kadang-kadang mempunyai manfaat yang besar bagi kedua belah pihak.

## **17. IT**

Mengelola teknologi informasi dan sistem komputer. Bertanggung jawab pada kesiapan dan ketersediaan sistem komputer/aplikasi dalam lingkungan perusahaan. Merancang, mengelola dan mengawasi serta mengevaluasi operasional dan sistem informasi [software dan aplikasi] dan pendukungnya [hardware,Infrastruktur, talekomunikasi] Membuat dan mengimplementasikan kebijakan dan prosedur IT (IT Policy) termasuk kebijakan keamanan IT ( IT Security Policy)

## **18. Finance**

Finance Staff/Staff Keuangan bertanggung jawab atas segala aktivitas keuangan, tugas utama dari jabatan ini yaitu melakukan pengaturan, transaksi, membuat laopran

keuangan perusahaan. Jabatan Finance Staff/Staff Keuangan harus melapor pada jabatan Manager Keuangan. Pada jabatan ini sangat dibutuhkan kedisiplinan, kejujuran, ketelitian serta tanggung jawab yang tinggi karena jika terjadi kesalahan akan sangat fatal pada perusahaan karena menyangkut keuangan perusahaan.

## **19. Accounting**

- a. Mengkoordinasi perencanaan anggaran di tingkat Sekretariat Eksekutif
- b. Mengembangkan format-format pengajuan dan pertanggungjawaban keuangan
- c. Melakukan rekonsialisi keuangan
- d. Mengkoordinasi pelaksanaan audit
- e. Melakukan sistem pencatatan keuangan di tingkat Sekretariat
- f. Membuat laporan secara periodik kepada Sekretaris Eksekutif berdasarkan pertanggungjawaban masing-masing bidang kerja
- g. Melaksanakan penyimpanan dokumen penting dan dokumen berharga milik
- h. Merencanakan dan memelihara system kompensasi bagi kesejahteraan staf
- i. Melakukan rapat kordinasi ditingkat unit kerja atau antar bidang kerja
- j. Mengembangkan gagasan dan system penggalangan dana untuk

## **20. Inventory**

Inventory Control Staf Tanggung Jawab: Untuk mempersiapkan perencanaan saham tahunan dan untuk mengendalikan tingkat persediaan barang jadi, suku cadang dan bahan pembantu lainnya berdasarkan rencana pemasaran dan kebijakan persediaan .. Untuk merencanakan distribusi dan tingkat persediaan antara Distribution Center. Bertanggung jawab untuk membuat tugas administrasi rinci untuk transfer produk antar Distribution Center Implement proses perbaikan dan sistem untuk mengurangi

persediaan, meminimalkan biaya dan memaksimalkan modal kerja. Memastikan integritas dan akurasi dari sistem manajemen stok. Mengelola mengontrol tindakan untuk menjamin kesalahan, ketidakakuratan dan perbedaan yang disorot, diatasi dan diselesaikan. Untuk menyelesaikan tugas lain yang diberikan oleh atasan dari waktu ke waktu. Persyaratan: Pria Usia maksimal 28 tahun. Gelar Sarjana Teknik Industri dari Universitas terkemuka dengan IPK minimal 3,00. Mampu mengoperasikan komputer (MS Office) dan perintah yang baik dalam bahasa Inggris adalah suatu keharusan. Minimal 1 tahun pengalaman di bidang yang sama. Keterampilan komunikasi yang baik dan kemampuan untuk mengembangkan hubungan kerja.

## **21. Sample Maker**

Mengerjakan produk awal sebagai contoh barang yang akan di produksi

### **1.1.5 Bahan Baku, Peralatan yang Digunakan serta Proses Pembuatan**

#### **1.1.5.1 Bahan Baku**

1. Kayu mindi : bahan baku utama untuk pembuatan furniture digunakan bagian kerangka furniture.
2. PLY-CAR : Terbuat dari plywood dan digunakan sebagai penunjang kekuatan konstruksi atau desain.
3. Vener Oak : Kayu oak yang sudah ditipiskan digunakan untuk bahan utama pembuatan furniture digunakan bagian tampak depan yaitu Top, Side Board, Drawer Front
4. MDF-CAR 1(0,6X44X74,8) : merupakan serbuk kayu yang dicampur dengan lem dan di press dibuat dalam bentuk batangan atau lembaran, bahan utama untuk membuat furniture yang tampak depan dan ditempel dengan vener oak menggunakan lem putih

5. PLY-CARB : Terbuat dari playwood dan digunakan sebagai penunjang kekuatan konstruksi desain.
6. Handel Stanlees: digunakan sebagai variasi untuk memperindah tampilan furniture dan digunakan sebagai sarana untuk membuka drawer
7. Plat : terbuat dari besi yang dibentuk siku dan digunakan untuk penunjang untuk kekuatan konstruksi atau desain.
8. Engsel Soft Close: bahan yang terbuat dari aluminium atau kuningan yang digunakan untuk merakit pintu dengan bodynya
9. PLYWOOD: Jenis kayu yang ditipiskan dan dibentuk menjadi lembaran, bahan baku utama untuk pembuatan furniture berfungsi untuk menutup bagian belakang atau backpanel.
10. Karton Box: kertas karton yang digunakan untuk mengemas atau packing furniture.
11. Screw JP : terbuat dari baja yang berbentuk seperti paku dan digunakan untuk merangkai konstruksi atau desain
12. Dempul Nipper Autolux : terbuat dari kimia yang berbentuk jell atau paste yang digunakan untuk menutup dan menyamarkan kayu yang lubang
13. Sub Assy Minivic : Terbuat dari besi untuk membantu menyambungkan konstruksi.
14. Foam Sheet : terbuat dari kimia yang berbentuk lembaran lembut digunakan untuk penunjang mengemas atau packing furniture.
15. Karton S. Fase: terbuat dari kertas karton untuk penunjang mengemas furniture
16. Lem Putih: Terbuat kimia yang bertuk jell digunakan untuk melengketkan bahan baku furniture



17. Lem Fox Prima: terbuat dari kimia yang berbentuk jell digunakan sebagai alat perekat pembuatan furniture
18. Glider Glider PK HTM: terbuat dari plastik dan baja yang dibentuk paku untuk penahan atau pengaman alas kaki furniture
19. Isolasi Flakban: terbentuk dari kertas dan lem yang berbentuk roll digunakan untuk penunjang pengemas furniture
20. Kain Majun: terbuat dari kain yang digunakan untuk sarana kerja finishing
21. Kain Gosok GR: Terbuat dari kain yang halus untuk proses pembersihan kotoran atau debu furniture menjelang packing
22. Kain Gosok NP: Terbuat dari kain yang halus untuk proses pembersihan kotoran atau debu furniture menjelang packing
23. Paku Tembak : terbuat dari baja atau stainless yang berbentuk paku digunakan untuk penunjang konstruksi.
24. Plastik Wrapping : terbuat dari plastik yang berbentuk lembaran digunakan sebagai sarana penunjang packing/ pengemas.
25. Siku styrofoam : kimia yang berbentuk lembaran seperti gabus sebagai sarana packing atau pengemas
26. Lem Untuk Laminasi : terbuat dari kertas dan lem yang berbentuk roll digunakan untuk menempelkan atau menyambung veneer ke MDF.
27. Hardinner Lem Laminasi: Terbuat dari kimia yang berbentuk cair
28. Tutty New 2004 RV SBY: terbuat dari kimia yang berbentuk cair atau jell yang digunakan untuk melapisi kayu agar tampak indah

29. THINNER 2711 ND : terbuat dari bahan baku kimia yang berbentuk cair yang digunakan untuk sarana kerja finishing atau pengecatan
30. GZ (GLAZE)-9122 BLACK : terbuat dari bahan baku kimia yang berbentuk cair yang digunakan untuk sarana kerja finishing atau pengecatan
31. CAT P.U(POLY URATHIN) PUSS-1512-10 HARDINER PUH 1533 : terbuat dari bahan baku kimia yang berbentuk cair yang digunakan untuk sarana kerja finishing atau pengecatan
32. 01 ACR PS: terbuat dari bahan baku kimia yang berbentuk cair dan berwarna yang digunakan untuk sarana kerja finishing atau pengecatan.
33. CAT P.U THI (THINNER) PU 2713-07: terbuat dari bahan baku kimia yang berbentuk cair atau jell yang digunakan untuk ketebalan cat kesan raba pada kayu
34. PUL-1513-30 SR CLEAR DOF terbuat dari bahan baku kimia yang berbentuk cair atau jell yang digunakan untuk menghaluskan kesan raba pada kayu

#### **1.1.5.2 Peralatan**

Peralatan yang digunakan untuk memproduksi meja cabinet, antara lain:

1. Mesin Klin dry: digunakan untuk mengeringkan kayu sebelum diolah.
2. Fingerjoin: alat untuk menyambungkan kayu
3. Laminasi: Pengeliman antara vener dan MDF
4. Benso : Alat untuk memotong kayu
5. Table Show: Alat untuk memotong kayu tetapi manual
6. Molding: Pemotong kayu dari bahan baku sampai siap diolah
7. Bor: untuk membuat lubang dibagian tertentu untuk sarana assembly
8. Router: sama seperti bor tetapi untuk membuat grooving

9. Spindeng: alat untuk membuat kayu menjadi bagian kecil untuk melengkapi konstruksi
10. Sanding Master: Alat untuk memproses sanding yang bisa membuat permukaan kayu menjadi halus
11. Double N : mesin gergaji yang dobel mata pisau gergajinya yang berfungsi untuk proses pemotongan kayu
12. CPS (Cutting Play Wods): Alat untuk memotong
13. CNC(Computer Numerical Control) : Alat untuk membentuk bahan baku kayu sehingga menjadi bahan untuk membuat furniture
14. Mesin Press : Mesin untuk membentuk lapisan kayu sehingga menjadi bentuk ukuran kayu untuk bahan furniture yang dibutuhkan
15. Dowl: kayu yang dibentuk kecil-kecil untuk menyambung dan membantu kekuatan konstruksi
16. Claim: terbuat dari besi yang berbentuk U untuk membantu proses pengepresan konstruksi
17. Driver: alat untuk mengemudikan mesin.
18. Hand Sander: Alat bantu untuk memghaluskan kayu secara manual.
19. Kertas Gosok: sejenis kertas yang dilapisi partikel baja sebagai sarana untuk proses sanding.
20. Spray gan: suatu alat untuk sarana kerja finishing.
21. Spray Both: alat bantu kerja finishing sebagai penghisap debu dari proses finishing.
22. Kuas : Alat bantu untuk proses kerja finishing dalam proses glaze.
23. confiwer: alat yang berbentuk rel yang dijalankan dengan motor yang membantu proses kerja finishing.
24. Hand Pallet: alat bantu kerja finishing good yang berbentuk kereta dorong.

### 1.1.5.3 Proses Pembuatan

Dengan menggunakan bahan-bahan dan peralatan-peralatan yang telah dijelaskan diatas maka proses produksi pembuatan meja cabinet dapat diuraikan sebagai berikut:

1. Tahap 1: Bahan baku kayu mindi dikeringkan menggunakan mesin klin dry
2. Tahap 2: Proses laminasi yaitu proses pengeliman antara vener dengan mdf/potongan kayu dibentuk sesuai ukuran yang diinginkan menggunakan lem putih menggunakan Fingerjoin dan laminasi.
3. Tahap 3: Proses cutting park yaitu proses pemotongan kayu sesuai dengan ukuran yang diinginkan menggunakan alat benso, table show dan molding
4. Tahap 4: Proses 1 (satu) setelah kayu dipotong sesuai ukuran,potongan kayu dibentuk sesuai kontruksi yang di inginkan menggunakan alat yaitu Bor, Router, spindeng, sanding master, double N, GPS( Cutting Play Wods), CNC
5. Tahap 5: Proses 2 (dua)
  - a. Assembling: Kayu yang dibentuk sesuai kontruksi dirakit menjadi satu barang menggunakan alat mesin press, calim, driver, lem, skrop, dowl
  - b. Sanding : setelah terbentuk menjadi barang permukaan kayu dihaluskan memakai alat hand sander dan kertas gosok
  - c. Finishing : lapisan kimia yang berbentuk zat yang diaplikasikan untuk membuat permukaan kayu menjadi halus dan tampak indah alat yang digunakan spray gan, spray both, kuas, brush, cat dan confiwer
  - d. Packing: setelah barang menjadi bagus dan sesuai dengan QC atau buyer baru di packing. Yang menggunakan karton, isolasi flakban, plastik wrapping, box siku, siku sterefoam

- e. Finishing good : barang yang sudah sesuai standar QC atau buyer yang sudah di packing dan siap dikirim menggunakan alat hand pallet.

## **1.2 Pembahasan Data Hasil Penelitian**

Masalah biaya dalam perusahaan industri merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi kontinuitas dari usaha yang dikelola. Alasannya karena tanpa biaya yang diperlukan perusahaan maka setiap perusahaan tidak akan dapat melaksanakan kegiatan produksinya secara efisien dan efektif.

Salah satu cara yang dilakukan oleh perusahaan dalam meningkatkan efisien dalam penggunaan biaya adalah standar biaya. Standar biaya (*standar costing*) adalah biaya yang ditentukan dimuka sebelum proses produksi berjalan dan merupakan biaya seharusnya untuk membuat suatu produksi tertentu.

Sebelum disajikan perhitungan standar biaya bahan baku, terlebih dahulu akan diuraikan data penjualan meja cabinet untuk tahun 2014 yaitu sebagai berikut:

### 1.2.1 Produksi Meja Cabinet

**Tabel 4.1**

Data Produksi Meja Cabinet Bulan Januari s/d Desember 2014  
(Dalam Unit)

Bulan	Penjualan	Persediaan	Persediaan	Tingkat Produksi
1	2	Akhir 3	Awal 4	5=2+3-4
Januari	1.013	0	0	1.013
Februari	1.547	0	0	1.547
Maret	1.462	0	0	1.462
April	791	0	0	791
Mei	546	0	0	546
Juni	792	0	0	792
Juli	280	0	0	280
Agustus	557	0	0	557
September	335	0	0	335
Oktober	711	0	0	711
November	678	0	0	678
Desember	717	0	0	717
Total 1 Tahun	9.429	0	0	9.429

Dari data tabel 4.1, yakni rencana produksi kecap selama tahun 2014, menunjukkan bahwa jumlah produksi meja cabinet selama setahun menurut data perusahaan sebesar 9.429 unit.

Berdasar uraian tersebut diatas, dapat disajikan perhitungan standar biaya bahan baku, yaitu:

#### 1. Kayu Mindi

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan, dibutuhkan bahan kayu mindi sebanyak 0,0279 m<sup>3</sup>, sedangkan dalam memproduksi meja cabinet sebanyak 9.429 unit dibutuhkan kayu mindi 0,3348 m<sup>3</sup>(0,0279 m<sup>3</sup> x (9.429/786)). Sedangkan harga beli kayu

mindir menurut data perusahaan Rp 5.750.000/m<sup>3</sup>. sehingga jumlah pembelian kayu mindir sebesar 1.925.100 (Rp 5.750.000 x 0,3348 m<sup>3</sup>)

## 2. PLY-CAR 2

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan, dibutuhkan PLY-CAR 2 sebanyak 0,1342 lbr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet sebesar 9.429 unit, dibutuhkan PLY CAR 2 1,6104 lbr (0,1342 lbr x (9.429/786)). Sedangkan harga beli PLY CAR 2 menurut data perusahaan Rp 215.000/LBR. sehingga harga beli PLY CAR 2 adalah Rp 346.236 (Rp. 215.000 x 1,6104 lbr)

## 3. Vener oak

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 2,81 pcs, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 33,72 pcs (2,81 pcs x (9.429/786)). Sedangkan harga beli Vener oak menurut data dari perusahaan Rp. 70.000/pcs. sehingga besarnya pemakaian vener oak adalah sebesar Rp. 2.360.400 (Rp. 70.000 x 33,72 pcs)

## 4. MDF-CAR 1 (0,6 x 44 x 74,8)

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 0,1273 lbr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429, dibutuhkan 1,5276 lbr (0,1273 x (9.429/786)). Sedangkan harga beli MDF-CAR 1 (0,6 x 44 x 74,8) menurut data dari perusahaan Rp. 69.089/lbr sehingga besarnya pemakaian MDF-CAR 1 (0,6 x 44 x 74,8) adalah sebesar Rp. 105.540 (Rp 69.089 x 1,5276 lbr)

## 5. MDF-CAR 1 (1,8X56,5X77,8)

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan di butuhkan 0,17 lbr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429, di butuhkan 2,04 lbr (0,17 x (9.429/786)). Sedangkan harga beli MDF-CAR 1 (1,8X56,5X77,8) menurut data dari perusahaan Rp. 197.271/lbr

sehingga besarnya pemakaian MDF-CAR 1 (1,8X56,5X77,8) adalah sebesar Rp. 402.432 (Rp. 197.271 x 2,04 lbr)

#### 6. PLY-CARB 2

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 0,0857 lbr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 1,0284 lbr (0,0857 lbr x (9.429/768)). Sedangkan harga beli PLY-CARB 2 menurut data dari perusahaan Rp. 164.994/lbr. sehingga besarnya pemakaian PLY-CARB adalah sebesar Rp. 169.680 ( Rp. 164.994 x 1,0284 lbr)

#### 7. Handle stanless 2

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 2 pcs, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 24 pcs (2 pcs x (9.429/768)). Sedangkan harga beli Handle stanless 2 menurut data dari perusahaan Rp. 35.000/pcs sehingga besarnya pemakaian Handle Stanless 2 adalah sebesar Rp. 840.000 ( Rp. 35.000 x 24 pcs)

#### 8. Plat

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 16 pcs, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 192 pcs (16 pcs x (9.429/768)). Sedangkan harga beli Plat menurut data dari perusahaan Rp. 2.500/pcs sehingga besarnya pemakaian Plat adalah sebesar Rp. 480.000 ( Rp. 2500 x 192 pcs)

#### 9. Engsel Soft Close

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 4 pcs, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 48 pcs (4 pcs x (9.429/768)). Sedangkan harga beli engsel soft close menurut data dari perusahaan Rp.



30.000/pcs sehingga besarnya pemakaian engsel soft close adalah sebesar Rp. 1.440.000 ( Rp. 30.000 x 48 pcs)

#### 10. PLYWOOD

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 0,1459 lbr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 1,7508 lbr ( $0,1459 \text{ lbr} \times (9.429/786)$ ). Sedangkan harga beli PLYWOOD menurut data dari perusahaan Rp. 187.992/lbr sehingga besarnya pemakaian PLYWOOD adalah sebesar Rp. 329.136 ( Rp.  $187.992 \times 1,7508 \text{ lbr}$ )

#### 11. Karton Box

Dalam memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 4,4 m<sup>2</sup>, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 52,8 m<sup>2</sup> ( $4,4 \text{ m}^2 \times (9.429/786)$ ). Sedangkan harga beli Karton Box menurut data dari perusahaan Rp. 18.000/m<sup>2</sup> sehingga besarnya pemakaian karton box adalah sebesar Rp. 950.400 ( Rp.  $18.000 \times 52,8 \text{ m}^2$ )

#### 12. Tutty New 2004 RV SBY

Dalam membuat anggaran bahan finishing perusahaan menganggarkan dua kali lipat dari harga sesungguhnya. Untuk memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 0,2144 ltr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 2,5728 ltr ( $0,2144 \text{ ltr} \times (9.429/786)$ ). Sedangkan harga beli Tutty New 2004 RV SBY menurut data dari perusahaan Rp. 22.583/ltr sehingga besarnya pemakaian Tutty New 2004 RV SBY adalah sebesar Rp. 116.196 ( Rp.  $22.583 \times 2,5728 \text{ ltr} \times 2$ )

#### 13. Thinner 2711 ND

Dalam membuat anggaran bahan finishing perusahaan menganggarkan dua kali lipat dari harga sesungguhnya. Untuk memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan

0,8576 ltr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 10,2912 ltr ( $0,8576 \text{ ltr} \times (9.429/786)$ ). Sedangkan harga beli Thinner 2711 ND menurut data dari perusahaan Rp. 15.803/ltr sehingga besarnya pemakaian thinner 2711 nd adalah sebesar Rp. 325.260 ( $\text{Rp. } 15.803 \times 10,2912 \text{ ltr} \times 2$ )

#### 14. GZ-9122 BLACK

Dalam membuat anggaran bahan finishing perusahaan menganggarkan dua kali lipat dari harga sesungguhnya. Untuk memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan , 0,1587 ltr sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 1,9044 ltr ( $0,1587 \text{ ltr} \times (9.429/786)$ ). Sedangkan harga beli GZ-9122 BLACK menurut data dari perusahaan Rp. 7.805/ltr sehingga besarnya pemakaian GZ-9122 BLACK adalah sebesar Rp. 295.032 ( $\text{Rp. } 7.805 \times 1,9044 \text{ ltr} \times 2$ )

#### 15. CAT P.U PUSS-1512-10

Dalam membuat anggaran bahan finishing perusahaan menganggarkan dua kali lipat dari harga sesungguhnya. Untuk memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 1,089 ltr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 13,068 ltr ( $1,089 \times (9.429/786)$ ). Sedangkan harga beli CAT P.U PUSS-1512-10 menurut data dari perusahaan Rp. 6.061/ltr sehingga besarnya pemakaian CAT P.U PUSS-1512-10 adalah sebesar Rp. 934.704 ( $\text{Rp. } 6.061 \times 13,068 \text{ ltr} \times 2$ )

#### 16. Hardiner PUH-1533 01 ACR PS

Dalam membuat anggaran bahan finishing perusahaan menganggarkan dua kali lipat dari harga sesungguhnya. Untuk memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 0,54 ltr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 6,87 ltr ( $0,54 \text{ ltr} \times (9.429/786)$ ). Sedangkan harga beli Hardiner PUH-1533 01 ACR PS menurut data

dari perusahaan Rp. 54.188/ltr sehingga besarnya pemakaian Hardiner PUH-1533 01 ACR PS adalah sebesar Rp. 744.552 ( Rp. 54.188 x 6,87 ltr x 2)

#### 17. CAT P.U THI PU 2713-07

Dalam membuat anggaran bahan finishing perusahaan menganggarkan dua kali lipat dari harga sesungguhnya. Untuk memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 0,9975 ltr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 11,97 ltr ( $0,9975 \text{ ltr} \times (9.429/786)$ ). Sedangkan harga beli CAT P.U THI PU 2713-07 menurut data dari perusahaan Rp. 22.703/ltr sehingga besarnya pemakaian CAT P.U THI PU 2713-07 adalah sebesar Rp. 543.516 ( Rp. 22.703 x 11,97 ltr x 2)

#### 18. PUL-1513-30 SR CLEAR DOF

Dalam membuat anggaran bahan finishing perusahaan menganggarkan dua kali lipat dari harga sesungguhnya. Untuk memproduksi 786 Unit meja cabinet per bulan dibutuhkan 0,85 ltr, sehingga untuk memproduksi meja cabinet 9.429 unit, dibutuhkan 10,2 ltr ( $0,85 \times (9.429/789)$ ). Sedangkan harga beli PUL-1513-30 SR CLEAR DOF menurut data dari perusahaan Rp. 33.672/ltr sehingga besarnya pemakaian PUL-1513-30 adalah sebesar Rp. 686.916 ( Rp. 33.672 x 10,2 ltr x 2)

Dalam hasil perhitungan kalkulasi standar biaya bahan baku akan dapat disajikan melalui tabel 4.2 yaitu sebagai berikut:

### 1.2.2 Analisis Selisih Biaya Bahan Baku

**Tabel 4.2**  
PT Romi Violeta Sidoarjo  
Harga Standar Biaya Bahan Baku Tahun 2014

NO	Jenis Biaya Bahan Baku	Satuan	Kuantitas	Harga Beli (Rp)	Pembelian Bahan Baku (Rp)
1	Kayu Mindi	M3	0,3348	5.750.000	1.925.100
2	PLY-CAR 2	LBR	1,6104	215.000	346.236
3	Vener oak	PCS	33,72	70.000	2.360.400
4	MDF-CAR 1 (0,6X44X74,8)	LBR	1,5276	69.089	105.540
5	MDF-CAR 1 (1,8X56,5X77,8)	LBR	2,04	197.271	402.432
6	PLY-CARB 2	LBR	1,0284	164.994	169.680
7	Handle stanless 2	PCS	24	35.000	840.000
8	Plat	PCS	192	2.500	480.000
9	Engsel Soft Close	PCS	48	30.000	1.440.000
10	PLYWOOD	LBR	1,7508	187.992	329.136
11	Karton Box	M2	52,8	18.000	950.400
12	Tutty New 2004 RV SBY	LTR	2,5728	22.583	116.196
13	Thinner 2711 ND	LTR	10,2912	15.803	325.260
14	GZ-9122 BLACK	LTR	1,9044	7.805	295.032
15	CAT P.U PUSS-1512-10	LTR	13,068	6.061	934.704
16	Hardiner PUH-1533 01 ACR PS	LTR	6,87	54.188	744.552
17	CAT P.U THI PU 2713-07	LTR	11,97	22.703	543.516
18	PUL-1513-30 SR CLEAR	LTR	10,2	33.672	686.916

DOF				
Standar Biaya Bahan baku		415,6884	6.902.660	12.995.100

Kemudian akan disajikan data realisasi biaya bahan baku yang dapat dilihat pada tabel 4.3 yaitu sebagai berikut:

**Tabel 4.3**  
PT Romi Violeta Sidoarjo  
Realisasi Biaya Bahan Baku Tahun 2014

NO	Jenis Biaya Bahan Baku	Satuan	Kuantitas	Harga Beli (Rp)	Pembelian Bahan Baku (Rp)
1	Kayu Mindi	M3	0,3348	4.985.250	1.669.062
2	PLY-CAR 2	LBR	1,6104	186.405	300.187
3	Vener oak	PCS	33,72	60.690	2.046.467
4	MDF-CAR 1 (0,6X44X74,8)	LBR	1,5276	59.900	91.503
5	MDF-CAR 1 (1,8X56,5X77,8)	LBR	2,04	171.034	348.909
6	PLY-CARB 2	LBR	1,0284	143.050	147.113
7	Handle stanless 2	PCS	24	30.345	728.280
8	Plat	PCS	192	2.168	416.160
9	Engsel Soft Close	PCS	48	26.010	1.248.480
10	PLYWOOD	LBR	1,7508	162.989	285.361
11	Karton Box	M2	52,8	15.606	823.997
12	Tutty New 2004 RV SBY	LTR	2,5728	18.066	92.957
13	Thinner 2711 ND	LTR	10,2912	12.642	260.208
14	GZ-9122 BLACK	LTR	1,9044	6.244	236.026
15	CAT P.U PUSS-1512-10	LTR	13,068	4.849	747.763
16	Hardiner PUH-1533 01 ACR PS	LTR	6,87	43.350	595.642
17	CAT P.U THI PU 2713-07	LTR	11,97	18.162	434.813
18	PUL-1513-30 SR CLEAR DOF	LTR	10,2	26.938	549.533
Realisasi Biaya Bahan Baku			415,6884	5.973.698	11.022.458

Tabel 4.3 yaitu realisasi biaya bahan baku dalam produksi meja cabinet, maka besar bahan baku yang sesungguhnya adalah sebesar Rp. 11.022.458. Dengan demikian maka dapat dikatakan bahwa dalam penentuan standar terjadi selisih yang efisien. Hal ini disebabkan karena adanya selisih harga bahan baku dalam produksi meja cabinet

Untuk lebih jelasnya dapat dilihat melalui perhitungan berikut ini:

## **1. Analisis Selisih Bahan Baku**

### **1) Menghitung Selisih Harga**

#### **a. Selisih standar harga kayu mindi**

Selisih standar harga kayu mindi dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\begin{aligned}SH &= (H_{st} - H_s) \times K_s \\&= (Rp\ 5.750.000 - Rp\ 4.985.250) \times 0,3348 \\&= Rp\ 256.038\ (\text{Laba/ Favorable})\end{aligned}$$

#### **b. Selisih standar harga PLY-CAR 2**

Selisih standar harga PLY-CAR 2 dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan rumus :

$$\begin{aligned}SH &= (H_{st} - H_s) \times K_s \\&= (Rp\ 215.000 - Rp\ 186.405) \times 1,6104 \\&= Rp\ 46.049\ (\text{Laba/Favorable})\end{aligned}$$

#### **c. Selisih standar harga Vener oak**

Selisih standar harga Vener oak dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\begin{aligned}SH &= (H_{st} - H_s) \times K_s \\&= (Rp\ 70.000 - Rp\ 60.690) \times 33,72\end{aligned}$$

$$= \text{Rp } 34.633 \text{ (Laba/Favorable)}$$

d. Selisih standar harga MDF-CAR 1 (0,6 x 44 x 74,8)

Selisih standar harga MDF-CAR 1 (0,6 x 44 x 74,8) dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\text{SH} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \times \text{Ks}$$

$$= (\text{Rp } 69.089 - \text{Rp } 59.900) \times 1,5276$$

$$= \text{Rp } 14.037 \text{ (Laba/Favorable)}$$

e. Selisih standar harga MDF-CAR 1 (1,8 x 56,5 x 77,8)

Selisih standar harga MDF-CAR 1 (1,8 x 56,5 x 77,8) dalam produksi meja cabinet dapat di tentukan dengan rumus:

$$\text{SH} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \times \text{Ks}$$

$$= (\text{Rp } 197.271 - \text{Rp } 171.034 ) \times 2,04$$

$$= \text{Rp } 53.523 \text{ (Laba/Favorable)}$$

f. Selisih standar harga PLY-CARB 2

Selisih standar harga PLY-CARB 2 dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\text{SH} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \times \text{Ks}$$

$$= (\text{Rp } 164.994 - \text{Rp } 143.050 ) \times 1,0284$$

$$= \text{Rp } 22.567 \text{ (Laba / Favorable)}$$

g. Selisih standar harga Handle Stanless 2

Selisih standar harga Handle Stanless 2 dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus:

$$\text{SH} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \times \text{Ks}$$

$$= (\text{Rp } 35.000 - \text{Rp } 30.345) \times 24$$

$$= \text{Rp } 111.720 \text{ (Laba/ Favorable)}$$

h. Selisih standar harga Plat

Selisih standar harga Plat dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$SH = (Hst - Hs) \times Ks$$

$$= (\text{Rp } 2.500 - \text{Rp } 2.168) \times 192$$

$$= \text{Rp } 63.744 \text{ (Laba/Favorable)}$$

i. Selisih standar harga Engsel Soft Close

Selisih standar harga Engsel Soft Close dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$SH = (Hst - Hs) \times Ks$$

$$= (\text{Rp } 30.000 - \text{Rp } 26.010) \times 48$$

$$= \text{Rp } 191.520 \text{ (Laba/Favorable)}$$

j. Selisih standar harga PLYWOOD

Selisih standar harga PLYWOOD dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$SH = (Hst - Hs) \times Ks$$

$$= (\text{Rp } 187.992 - \text{Rp } 162.989) \times 1,7508$$

$$= \text{Rp } 43.755 \text{ (Laba/Favorable)}$$

k. Selisih standar harga Karton Box

Selisih standar harga Karton Box dalam produksi meja cabinet dapat di tentukan dengan rumus :

$$SH = (Hst - Hs) \times Ks$$



$$= (\text{Rp } 18.000 - \text{Rp } 15.606) \times 52,8$$

$$= \text{Rp } 126.403 \text{ (Laba/Favorable)}$$

l. Selisih standar harga Tutty New 2004 RV SBY

Selisih standar harga Tutty New 2004 RV SBY dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\text{SH} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \times \text{Ks}$$

$$= (\text{Rp } 22.583 - \text{Rp } 18.066) \times 2,5728$$

$$= \text{Rp } 11.621 \text{ (Laba/Favorable)}$$

m. Selisih standar harga Thinner 2711 ND

Selisih standar harga Thinner 2711 ND dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\text{SH} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \times \text{Ks}$$

$$= (\text{Rp } 15.803 - \text{Rp } 12.642) \times 10,2912$$

$$= \text{Rp } 32.530 \text{ (Laba/Favorable)}$$

n. Selisih standar harga GZ-9122 BLACK

Selisih standar harga GZ-9122 BLACK dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\text{SH} = (\text{Hst} - \text{Hs}) \times \text{Ks}$$

$$= (\text{Rp } 7.805 - \text{Rp } 6.244) \times 1,9044$$

$$= \text{Rp } 2.973 \text{ (Laba/Favorable)}$$

o. Selisih standar harga CAT P.U PUSS-1512-10

Selisih standar harga CAT P.U PUSS-1512-10 dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\begin{aligned}
 SH &= (Hst - Hs) \times Ks \\
 &= (Rp\ 6.061 - Rp\ 4.849) \times 13,068 \\
 &= Rp\ 15.838.416\ (Laba/Favorable)
 \end{aligned}$$

p. Selisih standar harga Hardiner PUH-1533 01 ACR PS

Selisih standar harga Hardiner PUH-1533 01 ACR PS dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\begin{aligned}
 SH &= (Hst - Hs) \times Ks \\
 &= (Rp\ 54.188 - Rp\ 43.350) \times 6,87 \\
 &= Rp\ 74.457\ (Laba/Favorable)
 \end{aligned}$$

q. Selisih Standar harga CAT P.U THI PU 2713-07

Selisih standar harga CAT P.U THI PU 2713-07 dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\begin{aligned}
 SH &= (Hst - Hs) \times Ks \\
 &= (Rp\ 22.703 - Rp\ 18.162) \times 11,97 \\
 &= Rp\ 54.356\ (Laba/Favorable)
 \end{aligned}$$

r. Selisih Standar harga PUL-1513-30 SR CLEAR DOF

Selisih standar harga PUL-1513-30 SR CLEAR DOF dalam produksi meja cabinet dapat ditentukan dengan rumus :

$$\begin{aligned}
 SH &= (Hst - Hs) \times Ks \\
 &= (Rp\ 33.672 - Rp\ 26.938) \times 10,2 \\
 &= Rp\ 68.687\ (Laba/Favorable)
 \end{aligned}$$

## 2) Menghitung Selisih Kuantitas

$$SK = (Kst - Ks) \times Hst$$

Untuk menghitung selisih kuantitas tidak ada selisihnya karena jumlah kuantitas yang dianggarkan antara kuantitas yang terealisasi sama tidak ada kenaikan maupun penurunan.

Berdasarkan hasil perhitungan tersebut diatas maka untuk lebih jelasnya dapat disajikan hasil perhitungan varians efisiensi standar biaya bahan baku yang dapat dilihat melalui tabel berikut ini:

**Tabel 4.4**  
PT Romi Violeta Sidoarjo  
Varians Standar Biaya Bahan Baku Langsung Tahun 2014

NO	Jenis Biaya Bahan Baku	Varians Harga Bahan Baku		Varians Kuantitas	
		Favorable	Unfavorable	Favorable	Unfavorable
1	Kayu Mindi	256.038	—	—	—
2	PLY-CAR 2	46.049	—	—	—
3	Vener oak	34.633	—	—	—
4	MDF-CAR 1 (0,6X44X74,8)	14.037	—	—	—
5	MDF-CAR 1 (1,8X56,5X77,8)	53.523	—	—	—
6	PLY-CARB 2	22.567	—	—	—
7	Handle stanless 2	111.720	—	—	—
8	Plat	63.744	—	—	—
9	Engsel Soft Close	191.520	—	—	—
10	PLYWOOD	43.755	—	—	—
11	Karton Box	126.403	—	—	—
12	Tutty New 2004 RV SBY	11.621	—	—	—
13	Thinner 2711 ND	32.530	—	—	—
14	GZ-9122 BLACK	2.973	—	—	—
15	CAT P.U PUSS-1512-10	15.838.416	—	—	—
16	Hardiner PUH-1533 01 ACR PS	74.457	—	—	—
17	CAT P.U THI PU 2713-07	54.356	—	—	—
18	PUL-1513-30 SR CLEAR DOF	68.687	—	—	—
		17.047.029	—	—	—

Tabel 4.4 hasil perhitungan varians standar biaya bahan baku produksi meja cabinet maka dapat dikatakan bahwa perusahaan dalam menggunakan standar biaya bahan baku langsung efisien, hal ini karena terdapat varians yang menguntungkan sebesar Rp 17.047.029. hal ini dapat dikatakan bahwa PT Romi Violeta sudah melakukan pengendalian anggaran biaya produksi dengan baik dan efektif.

### **1.2.3 Analisis Selisih Biaya Tenaga Kerja Langsung**

Standar biaya tenaga kerja langsung yaitu realisasi biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan dalam produksi meja cabinet. Menurut data perusahaan dalam perhitungan standar biaya tenaga kerja langsung bahwa standar jam kerja normal sebesar 2100 jam per tahun. Sedangkan jumlah tenaga kerja bagian produksi sebanyak 96 orang. Dibagian produksi terdapat 5 bagian setiap bagian jumlah karyawan berbeda-beda, bagian machining 10 orang, bagian sanding 15 orang, bagian painting 37 orang bagian packing 14 orang dan bagian CPP 14 orang. Dalam setiap bagian mendapatkan upah yang berbeda beda. Perusahaan memberikan upah setiap satu bulan sekali upah yang paling tinggi adalah pada bagian painting sebesar Rp 2.348.250 per orang sehingga upah per jamnya sebesar Rp 13.419 ( $\text{Rp } 2.348.250 / 25 \text{ hari} / 7 \text{ jam}$ ), kemudian machining sebesar Rp 2.323.000 per orang sehingga upah per jamnya Rp 13.274 ( $\text{Rp } 2.323.000 / 25 \text{ hari} / 7 \text{ jam}$ ), kemudian bagian sanding sebesar Rp 2.272.500 per orang sehingga upah per jamnya Rp 12.986 ( $\text{Rp } 2.272.500 / 25 \text{ hari} / 7 \text{ jam}$ ), kemudian bagian packing sebesar Rp 2.247.250 per orang sehingga upah per jam nya Rp 12.841 ( $\text{Rp } 2.247.250 / 25 \text{ hari} / 7 \text{ jam}$ ), kemudian bagian CPP sebesar Rp 2.222.000 per orang sehingga upah per jamnya Rp 12.697 ( $\text{Rp } 2.222.000 / 25 \text{ hari} / 7 \text{ jam}$ ). Untuk lebih jelasnya akan disajikan standar biaya tenaga kerja untuk tahun 2014 yaitu sebagai berikut :

**Tabel 4.5**  
**Standar Biaya Tenaga Kerja Langsung**

Tahun 2014

NO	Jenis Tenaga Kerja	Jumlah Jam Kerja	Jumlah Tenaga Kerja	Upah Kerja (Rp)	Biaya Tenaga Kerja Langsung (Rp)
1	Machining	2100	16	13.274	446.016.000
2	Sanding	2100	15	12.986	409.050.000
3	Painting	2100	37	13.419	1.042.623.000
4	Packing	2100	14	12.841	377.538.000
5	Central Part Prep	2100	14	12.697	373.296.000
	Standar biaya tenaga kerja langsung	10500	96	65.217	2.648.523.000

Dari tabel 4.5 yakni standar biaya tenaga kerja langsung khususnya pada PT Romi Violeta maka dapat dikatakan bahwa standar biaya tenaga kerja langsung yang dikeluarkan oleh perusahaan sebesar Rp 2.648.523.000. Untuk mengantisipasi adanya kenaikan UMR maka perusahaan membuat anggaran lebih besar dari realisasi biaya tenaga kerja tahun 2013. Sehingga realisasi biaya tenaga kerja tahun 2014 mengalami penurunan dari yang dianggarkan. Berikut ini telah disajikan realisasi biaya tenaga kerja langsung:

**Tabel 4.6**  
Realisasi Biaya Tenaga Kerja Langsung  
Tahun 2014

NO	Jenis Tenaga Kerja	Jumlah Jam Kerja	Jumlah Tenaga Kerja	Upah Kerja (Rp)	Biaya Tenaga Kerja Langsung
1	Machining	2100	16	13.143	441.600.000
2	Sanding	2100	15	12.857	405.000.000

3	Painting	2100	37	13.286	1.032.300.000
4	Packing	2100	14	12.714	373.800.000
5	Central Part Prep	2100	14	12.571	369.600.000
	Standar biaya tenaga kerja langsung	10.500	96	64.571	2.622.300.000

Dari tabel 4.6 yakni realisasi biaya tenaga kerja langsung untuk tahun 2014 terjadi selisih yaitu sebesar Rp 26.223.000 (Rp 2.648.523.000 – Rp 2.622.300.000). Dengan demikian akan disajikan perhitungan varians standar biaya tenaga kerja langsung yaitu sebagai berikut:

1. Menghitung Selisih Tarif Upah

a. Machining

$$\begin{aligned}
 STU &= (TU_{st} - TU_s) \times JK_{st} \\
 &= (Rp\ 13.274 - Rp\ 13.143) \times (2100 \times 16) \\
 &= Rp\ 4.401.600\ \text{Favorable}
 \end{aligned}$$

b. Sanding

$$\begin{aligned}
 STU &= (TU_{st} - TU_s) \times JK_{st} \\
 &= (Rp\ 12.986 - Rp\ 12.857) \times (2100 \times 15) \\
 &= Rp\ 4.063.500
 \end{aligned}$$

c. Painting

$$\begin{aligned}
 STU &= (TU_{st} - TU_s) \times JK_{st} \\
 &= (Rp\ 13.419 - Rp\ 13.286) \times (2100 \times 37) \\
 &= Rp\ 10.334.100
 \end{aligned}$$

d. Packing

$$\begin{aligned}
 STU &= (TU_{st} - TU_s) \times JK_{st} \\
 &= (Rp\ 12.841 - Rp\ 12.714) \times (2100 \times 14)
 \end{aligned}$$

$$= \text{Rp } 3.733.800$$

e. Central Part Prep

$$\text{STU} = (\text{TUst} - \text{TUs}) \times \text{JKst}$$

$$= (\text{Rp } 12.697 - \text{Rp } 12.571) \times (2100 \times 14)$$

$$= \text{Rp } 3.704.400$$

## 2. Menghitung Selisih Efisiensi upah

$$\text{SEU} = (\text{JKst} - \text{JKs}) \times \text{TUst}$$

Penjumlahan dari Selisih Standar Upah Untung (*Favorable*)

Rp 26.237.400

Untuk selisih efisiensi upah tidak ada selisihnya karena jumlah jam kerja antara yang terealisasi dan yang dianggarkan sama.

Berdasarkan perhitungan seluruh standar biaya tenaga kerja untuk tahun 2014 maka selisih tingkat upah untung sebesar Rp 26.237.400 yang disebabkan karena anggaran yang lebih besar dari realisasi.

### 1.2.4 Analisis Selisih Biaya Overhead Pabrik

Standar biaya overhead pabrik adalah standar yang ditetapkan untuk penggunaan biaya overhead pabrik. Dimana jenis biaya overhead pabrik terdiri dari:

- a. Biaya bahan penolong
- b. Biaya reparasi dan pemeliharaan aktiva tetap
- c. Biaya tenaga kerja tak langsung

Berdasarkan perincian biaya overhead pabrik, maka dapat disajikan anggaran biaya overhead pabrik dapat dilihat melalui tabel di bawah ini:

**Tabel 4.7**  
PT Romi Violeta Sidoarjo  
Standar Biaya *Overhead* Pabrik  
Kapasitas 2.100 Jam Tahun 2014

No	Uraian	Biaya Tetap (Rp)	Biaya Variabel (Rp)	Total Biaya/ tahun (Rp)
1	Bahan Penolong	—	1.194.708	1.194.708
2	Bahan Bakar	—	47.520.000	47.520.000
3	Biaya Listrik/Telepon	1.743.588.000	5.313.000	1.748.901.000
4	Biaya tenaga kerja tidak langsung	712.656.000	—	712.656.000
5	Biaya Reparasi dan Pemeliharaan aktiva tetap	120.000.000	5.000.000	125.000.000
		2.576.244.000	59.027.708	2.635.271.708

Berkaitan dengan data anggaran biaya overhead pabrik yang dikeluarkan oleh perusahaan, maka selanjutnya dapat ditentukan tarif standar biaya overhead pabrik dengan rumus:

$$\begin{aligned}\text{Tarif Standar BOP tetap} &= \frac{2.576.244.000}{2100} \\ &= 1.226.783\end{aligned}$$

$$\begin{aligned}\text{Tarif Standar BOP Variabel} &= \frac{59.027.708}{2100} \\ &= 28.108\end{aligned}$$

$$\begin{aligned}\text{Total tarif biaya overhead pabrik} &= \frac{2.635.271.708}{2100} \\ &= 1.254.891\end{aligned}$$

Berdasarkan perhitungan tarif anggaran biaya overhead pabrik maka untuk lebih jelasnya dapat dilihat melalui tabel berikut ini:



**Tabel 4.8**  
PT Romi Violeta Sidoarjo  
Realisasi Biaya Overhead Pabrik  
Kapasitas Kerja 2100 Jam Tahun 2014

No	Uraian	Biaya Tetap (Rp)	Biaya Variabel (Rp)	Total Biaya Pertahun (Rp)
1	Bahan Penolong	—	1.075.237	1.075.237
2	Bahan Bakar	—	43.200.000	43.200.000
3	Biaya Listrik/Telepon	1.585.080.000	4.830.000	1.589.910.000
4	Biaya tenaga kerja tidak langsung	705.600.000	—	705.600.000
5	Biaya Reparasi dan Pemeliharaan aktiva tetap	108.000.000	4.000.000	112.000.000
		2.398.680.000	53.105.237	2.451.785.237

Terjadinya perbedaan biaya overhead pabrik yang dianggarkan, jika dibandingkan dengan realisasi biaya overhead pabrik karena perusahaan tidak akurat dalam menetapkan biaya overhead pabrik yang dianggarkan. Selisih anggaran biaya overhead pabrik adalah sebagai berikut :

1. Selisih Pengeluaran (*Spending Variance*)

BOP yang terealisasi	Rp 2.451.785.237
BOP tetap pada kapasitas yang dianggarkan	2.576.244.000
BOP variabel yang terealisasi	- 124.458.763
BOP variabel pada jam yang dianggarkan	59.027.708
Selisih pengeluaran ( <i>Favorable</i> )	- 183.486.471

Untuk Varians kapasitas dan efisiensi tidak ada selisihnya karena jumlah jam kerja antara yang terealisasi dan yang dianggarkan sama.

Selanjutnya akan disajikan hasil perhitungan varians biaya overhead pabrik dengan menggunakan metode tiga selisih yang dapat dilihat pada tabel berikut ini:

**Tabel 4.9**  
Varians Standar Biaya Overhead Pabrik  
Tahun 2014

No	Jenis Varians Biaya	Varians	
		Favorable	Unfavorable
1	Selisih Anggaran	183.486.471	—
2	Selisih Kapasitas	—	—
3	Selisih Efisiensi	—	—
		183.486.471	—

Dari data mengenai varians standar biaya overhead pabrik yang telah dikeluarkan oleh perusahaan selama tahun 2014, nampak bahwa terjadi varians standar biaya overhead pabrik yang menguntungkan yakni sebesar Rp 183.486.471, terjadi varians biaya overhead pabrik yang menguntungkan atau (*favorable*) disebabkan oleh karena perusahaan menganggarkan biaya yang lebih tinggi dari realisasi.

#### 4.2.5 Rekapitulasi Perbandingan Biaya Standar dan Realisasi

Dari rekapitulasi perbandingan biaya standar dan realisasi semua dari biaya bahan baku langsung, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead terdapat keuntungan atau (*Favorable*) hal ini menunjukkan bahwa perusahaan sudah melakukan pengendalian secara efektif dan baik.

**Tabel 4.10**  
Rekapitulasi Perbandingan Biaya Standar dan Realisasi  
Pada PT Romi Violeta Sidoarjo

No	Jenis Biaya Produksi	Standar Biaya Produksi (Rp)	Realisasi Biaya Produksi	Selisih	
				Favorable	Unfavorable

1	Biaya Bahan	12.995.100	11.022.458	1.972.642	—
	Baku Langsung				
2	Biaya Tenaga	2.648.523.000	2.622.300.000	26.223.000	—
	Kerja Langsung				
3	Biaya Overhead	2.635.271.708	2.451.785.237	183.486.471	—
	Pabrik				

